

江 苏 省

1958 年度

建筑工程統一施工定額

一般工业与居住建筑工程

第 7 册

木 作 工 程

冊 說 明

一、本冊包括門窗、間壁牆、房蓋、樓地板，其他等共五章38節

二、本冊的編制，以下列各項技術資料為依據，

1. 國家建設委員會1956年發布的“建築安裝工程施工及驗收暫行技術規範”。

2. 建築工程局1955年頒發的“土建工人技術標準”。

3. 國務院1956年分發的“建築安裝工程安全技術規程”和“工廠安全衛生規程”。

三、本冊以採用集中配料，流水作業為原則，但不包括半機械化及機械化的操作部份，凡定額中介紹的先進工具，應盡量採用推廣，加工廠不適用本定額。

四、有關其他規定及說明如下：

1. 本冊分類的規定：

第一類 紅松，杉木。

第二類 白松、杉松、楊柳木、楸木、馬尾松、黃花松、落葉松、進口松、柳安

第三類 水曲柳、榆木、柏木、樟木、苦楝木、梓木、黃玻璃、秋子木、槐木、椿木、楠木、椴木。

第四類 柞木（即櫟木、青松木），檀木、色木、紅木、荔木、柚木、麻栗木、樺木。

2. 本冊構件規格，凡注明“以內”者均包括本身規格在內。

3. 小組成員中 三~4， 五~1即指三級工四人、五級工一人

4. 工作內容均包括30公尺以內：材料搬運，及搭拆工作合領退料等各項工作。

五、勞動定額的計算方法：

1. 時間定額：是屬於某種專業、某種技術等級工人小組（或個人）在正確的勞動組織與生產組織條件下，製造單位合格產品所必需的工時間本冊時間定額，以工日為計算單位。其計算方法如下：

$$\text{單位產品時間定額} = \frac{1}{\text{每工日產量}}$$

2. 產量定額：是在正確的勞動組織與生產組織下某種專業，某種技術等級的工人小組（或個人）在單位工日中，所應作出的合格產品數量其計算方法如下：

$$\text{每工日產量} = \frac{1}{\text{單位產品時間定額}}$$

3. 平均日工資是工人小組完成質量合格的產品。應付給工人小組的每工日平均工資，其計算方法如下：

$$\text{平均日工資} = \frac{(\text{各級工人數} \times \text{各級工人日標準工資}) \text{之總和}}{\text{小組成員}}$$

例如：門框制作，小組成員三～4 四～5 五～2 六～1

假設：三級工日標準工資為1.76元，四級工為2.09元，五級工為2.48元
六級工為2.95元，其計算為：

$$\text{平均日工資} = \frac{1.76 \times 4 + 2.09 \times 5 + 2.48 \times 2 + 2.95}{1 \quad 2} = 2.12 \text{元}$$

4. 系數的使用方法：需要同時利用兩個或兩個以上修正系數時按連乘方法計算。

5. 超過定額規定運距的計算方法：

應以實際運距的時間定額減去規定運距的時間定額之差計算工資。

（小組成員按運輸工程規定計算）

六、本冊每一工日的工時計算基礎為八小時。

七、有關材料消耗定額的計算方法與說明如下：

1. 材料消耗定額：是規定完成質量合格的單位產品，在節省與合理使用材料的條件下，所必須的一定規格的材料消耗數量。本分冊各定額項目的材料消耗定額，除特別規定者外，均包括了淨用量與施工現場的運輸損耗及操作損耗。計算方法如下：

$$(1) \text{損耗率} = \frac{\text{損耗量}}{\text{總消耗量}} \times 100\%$$

$$(2) \text{損耗量} = \text{總消耗量} - \text{淨用量}$$

(3) 淨用量 = 总消耗量 - 損耗量

(4) 总消耗量 = $\frac{\text{淨用量}}{1 - \text{損耗率}}$

2 材料的消耗量,如实际規格与定額規定的断面不符时,所另行換算。

順序 号	項 目	說 明	損 耗 率 %
1	普通門窗料		5.66
2	圓窗料	包括窗扇、窗框	27.27
3	膠合板	如規定之規格不加 損耗	9.09
4	膠合板	天棚用	4.76
5	樓梯扶手料		3.57
6	樓梯弯头	二块料	24.24
7	樓梯弯头	一块料	35.50
8	木樓梯料		6.35
9	护牆板料		1.96
10	貼窗臉台板料		4.76
11	窗帘盒料		4.76
12	挂鏡綫料		2.91
13	松木地板料		3.85
14	硬木地板料	按1.5.2.2.5.3公尺搭配	9.09
15	地板大楞料		2.13
16	地板天花龙骨料		2.91

順序 号	項 目	說 明	損 耗 率 %
17	井字天花料		4.30
18	人字屋架	方木料	4.02
19	苏联式屋架	方木料	3.66
20	方槽木		4.02
21	元槽木		2.70
22	望板(屋面板)	橫 鋪	1.96
23	望板(屋面板)	順 鋪	2.25
24	瓦条	帶 望 板	0.50
25	瓦条	不帶望板	2.91
26	椽子		4.76
27	吊頂龙骨	方木料	1.96
28	板牆龙骨	方木料	2.91
29	封簷板	包括撥风板	1.48
30	天棚薄板		3.85
31	鉋花板		3.38
32	板 条		3.85
33	葦 箔		4.76
34	銅絲网		2.91
35	鉄 絲		0.99

順 序 號	項 目	說 明	損 耗 率 %
36	鐵 釘		1.96
37	石棉瓦		3.85
38	石棉板		3.85
39	石棉釘		1.96
40	屋面老虎窗料		4.76
41	屋面凡水木楞類		2.91
42	集成板類		4.76

八、其他有关規定詳見章說明。

目 錄

冊 說 明

第 一 章 門 窗 部 份

說 明

§ 7—1	門框制作.....	3
§ 7—2	窗框制作.....	19
§ 7—3	門窗框安裝.....	39
§ 7—4	嵌門窗框安裝.....	44
§ 7—5	鋼門窗安裝.....	46
§ 7—6	門扇制作.....	49
§ 7—7	窗扇制作.....	83
§ 7—8	門扇安裝.....	105
§ 7—9	窗扇安裝.....	112

第 二 章 間 壁 牆 部 份

§ 7—10	薄板制作.....	119
§ 7—11	間壁牆.....	120

第 三 章 房 蓋 部 份

說 明

§ 7—12	普通人字屋架制作.....	127
§ 7—13	普通人字屋架安裝.....	134
§ 7—14	半屋架制作.....	139
§ 7—15	半屋架安裝.....	141
§ 7—16	气楼人字屋架.....	142
§ 7—17	气楼人字屋架.....	144
§ 7—18	鋸齒式屋架.....	146
§ 7—19	鋸齒式屋架.....	147
§ 7—20	圓木立帖屋架制作.....	148

§ 7-21	圓木立帖屋架安裝.....	149
§ 7-22	汽樓窗框及老虎窗制作安裝.....	150
§ 7-23	木基層.....	151
§ 7-24	天棚.....	164

第四章 樓地板部份

§ 7-25	樓地楞制作安裝.....	173
§ 7-26	單梁制作安裝.....	178
§ 7-27	企口地板制作.....	179
§ 7-28	錯口地板制作.....	183
§ 7-29	平口對縫地板制作.....	187
§ 7-30	企口地板安裝.....	189
§ 7-31	錯口地板安裝.....	194
§ 7-32	平口對縫地板安裝.....	196
§ 7-33	毛口地板安裝.....	197
§ 7-34	席紋地板安裝.....	198
§ 7-35	踢腳板制作安裝.....	200

第五章 其他

§ 7-36	室內木裝修.....	202
§ 7-37	刺鐵絲圍牆.....	214
§ 7-41	工具.....	215

附 錄

一、附 表.....	218
1. 鉄釘規格重量表	
2. 門扇安裝普通五金參考表	
3. 窗扇安裝普通五金參考表	
4. 門窗材料總消耗量計算圖例	
二、名詞解釋.....	225

第一章 門 窗 部 分

說 明

1. 本定額使用木材計算時，以設計圖紙所規定的毛料斷面尺寸及其長度（包括樺及余頭等），為標準如設計圖紙所注尺寸為淨料時，應另加木材鉋口計算。
2. 配料時採用集中配料，統一划綫裁截的方法，量材使用以降低損耗為原則。
3. 紗門窗的鐵紗，及門窗安裝，所用五金材料，按实际需要發給。
4. 使用木料在制作過程中，必須按下表規定進行余料及廢料的回收分類堆放，以便作其他用（如木擣子或門窗用短料）。

余料廢料 回收長度	30公分以下	31~50 公分	51~100 公分	101~150 公分	151~200 公分	201公分 以上
回收利用率	廢料處理	35	50	70	80	100

5. 門窗框制作時用的斜直拉條及門窗框安裝時用的斜支撐護口板條等材料，可根據实际需要配用，并按下表回收：

順 序 號	項 目	說 明	回 收 利 用 率	附 注
1	護 口 板 條	一般灰板條	50	須派專人負責回收
2	門窗口拉條		70	須派專人負責回收
3	斜 支 撐		90	須派專人負責回收
4	鐵 釘	指斜支撐及門窗口拉條用	80	須派專人負責回收

6. 門窗框面積計算公式：面積 = （高 × 寬）（按外口計算）。

7. 門窗截料應留余頭及鉋口數字規定如下表：

順序 号	名 称	說 明	应 加 数 量 (長度方向)
1	門 框 立 边	1.按图外口标尺寸数字(每头加1公分)	2公分
2		2.按图外口标尺寸数字(无下坎者)	5公分
3	門 框 上 下 坎	按图外口标尺寸数字(每头加10公分)	20公分
4	門 框 中 坎	按图外口标尺寸数字(每头加1公分)	2公分
5	門 框 中 立 坎	按图外口标尺寸数字(代下坎)(每头加1公分)	2公分
6	門 框 中 立 坎	按图外口标尺寸数字(不代下坎)(每头加2.5公分)	5公分
7	窗 框	应增加長度与門框相同	
8	門 扇 立 边	按图标尺寸数字(每头加2.5公分)	5公分
9	門 扇 上 下 冒 头	按图标尺寸数字(每头加1公分)	2公分
10	門 扇 玻 璃 菱	按图标尺寸数字(每头加1公分)	2公分
11	門 心 板	1.按图标尺寸数字(長寬增加)	2公分
12		2.按图标尺寸数字厚度按淨料計算不加損耗	
13	窗 扇 立 边	按图标尺寸数字(每头加2公分)	4公分
14	窗 扇 上 下 冒 头	按图标尺寸数字(每头加1公分)	2公分
15	亮 子	应加長度与窗扇相同	
16	窗 扇 玻 璃 菱	按图标尺寸数字(每头加1公分)	2公分
17	木 材 鉋 口	全面按图尺寸一面鉋光	0.3公分
		兩面鉋光	0.5公分

§ 7—1 門框制作

- 1. 工作內容：**按設計尺寸制作，以第一类木种割角小倒楞帶压灰槽不起綫为准，包括制样板、断料、鉋光、划綫、裁口、打眼、制榫、組成及制作木擡子、加楔、淨面、釘斜拉条等全部操作过程，并包括30公尺以內材料搬运，从截料到完成成品分类整理，放置一边（包括余头及回收料整理）。
- 2. 質量要求：**
- (1) 成品的式样和尺寸，应符合設計图紙的規定，允許偏差：高、寬厚均为 ± 2 公厘。
 - (2) 構件接合处，允許偏差不得大于0.5公厘。
 - (3) 在接合处与零件嵌入处，不得有节眼或塞木。
 - (4) 成品表面方向，不得有傾斜大于2公厘的扭歪翹曲，以及毛刺粗糙或不平現象。
 - (5) 門窗裁口不須深淺一致。
 - (6) 拼裝时榫头必須加楔，在每个榫头內打入木楔二个，楔寬与榫眼相同。
- 3. 施工說明：**
- (1) 按工序实行小組分工流水作业，使用一般工具手工操作，凡定額介紹的先进工具（詳見附件四）应尽量采用推广。
 - (2) 截料时必须量材配料，不得优材劣用，以集中配料降低損耗为原则。
 - (3) 刨料必須方正，平直光滑。
 - (4) 划綫依据图紙規定的規格尺寸进行划綫。
 - (5) 打眼先凿背面，再从正面打凿貫穿。
 - (6) 拉肩用細鋸进行須留半綫。
 - (7) 作榫必須照綫进行。
 - (8) 裁口或起綫須平直光滑。
 - (9) 安裝前須將原有綫痕，用細鉋鉋光而后組成。
 - (10) 門框組成时，必須隨加楔隨規方找正。

(11)組成后，須釘拉条，以防走翹，在成品放置一边时，下面必須用方木垫平，以免受湿。

4.小組成員：三~4、四~5、五~2、六~1。

平均日工資： 元。

每 1 档 之 劳 动 定 額

項 目	單 位	三 块 料					
		面积 2 平方公尺 以內		面积 2.5 平方公尺 以內		面积 3 平方公尺 以內	
		單裁口	双裁口	單裁口	双裁口	單裁口	双裁口
		1	2	3	4	5	6
時間定額	工日	0.193	0.228	0.199	0.235	0.205	0.242
每工产量	档	5.18	4.38	5.02	4.25	4.85	4.13

每 1 档 之 材料 消耗 定額

材料名称		單位	數		量
規 格	断面	公分	6 × 1 2		7.5 × 12
	長度	公分	542	582	592
中 枋	立方公尺		0.0390	0.0419	0.0533
小 枋	立方公尺		$\frac{0.0006}{(0.003)}$	$\frac{0.0006}{(0.003)}$	$\frac{0.00072}{(0.0036)}$
木 砧	立方公尺		$\frac{0.005}{(4)}$	$\frac{0.005}{(4)}$	$\frac{0.005}{(4)}$
鐵釘(2½")	公斤		0.0139	0.0139	0.0139
鐵釘(3")	公斤		0.0105	0.0105	0.0105

每 1 档 之 劳 动 定 额

项 目	單 位	三 块 料					
		面积3.5平方公尺 以內		面积 4 平方公尺 以內		面积 5 平方公尺 以內	
		單裁口	双裁口	單裁口	双裁口	單裁口	双裁口
		7	8	9	10	11	12
時間定額	工日	0.213	0.264	0.221	0.261	0.261	0.330
每工产量	档	4.69	3.78	4.52	3.83	3.83	3.03

每 1 档 之 材料 消耗 定額

材料名称		單位	数 量		
規 格	断面	公分	7.5×12	7.5×15	
	長度	公分	622	652	692
中	枋	立方公尺	0.0560	0.0733	0.0779
小	枋	立方公尺	0.0014 (0.007)	0.0021 (0.0105)	0.0021 (0.0105)
木	砧	立方公尺	0.005 (4)	0.0050 (4)	0.0050 (4)
鉄釘(2½")		公斤	0.0139	0.0139	0.0139
鉄釘(3 ")		公斤	0.0210	0.0210	0.0210

每 1 档 之 劳 动 定 额

項 目	單 位	四 块 料					
		面积在 2 平方公尺 以內		面积在 2.5 平方公 尺以內		面积在 3 平方公 尺以內	
		單裁口	双裁口	單裁口	双裁口	單裁口	双裁口
		13	14	15	16	17	18
時間定額	工日	0.247	0.291	0.273	0.322	0.286	0.338
每工产量	档	4.05	3.44	3.66	3.10	3.49	2.95

每 1 档 之 材料 消耗 定額

材料名称		單位	數		量
規 断面	公分	6 × 1 2		7.5 × 12	
格 長度	公分	714	744	774	
中 枋	立方公尺	0.0514	0.0536	0.0697	
小 枋	立方公尺	0.0006 (0.003)	0.0006 (0.003)	0.00072 (0.036)	
木 砧	立方公尺	0.0050 (4)	0.0050 (4)	0.0050 (4)	
鉄釘(2½")	公斤	0.0139	0.0139	0.0139	
鉄釘(3")	公斤	0.0105	0.0105	0.0105	

每 1 档之劳动定额

項 目	單 位	四 块 料					
		面积在3.5平方公尺以內		面积在4平方公尺以內		面积在5平方公尺以內	
		單裁口	双裁口	單裁口	双裁口	單裁口	双裁口
		19	20	21	22	23	24
時間定額	工日	0.299	0.353	0.343	0.392	0.365	0.431
每工产量	档	3.34	2.83	2.91	2.55	2.73	2.32

每 1 档之材料消耗定额

材料名称		單位	数 量		
規 格	断面	公分	7.5×12	7.5×15	
	長度	公分	815	854	944
中 枋	立方公尺		0.0733	0.0961	0.106
小 枋	立方公尺		$\frac{0.0014}{(0.007)}$	$\frac{0.0021}{(0.0105)}$	$\frac{0.0021}{(0.0105)}$
木 砧	立方公尺		$\frac{0.0050}{(4)}$	$\frac{0.0050}{(4)}$	$\frac{0.0050}{(4)}$
鉄釘(2½")	公斤		0.0139	0.0139	0.0139
鉄釘(3")	公斤		0.0210	0.0210	0.0210

每 1 档 之 劳 动 定 額

項 目	單 位	五 块 料					
		面积在 3 平方公尺 以內		面积在 3.5 平方公 尺以內		面积在 4 平方公尺 以內	
		單裁口	双裁口	單裁口	双裁口	單裁口	双裁口
		25	26	27	28	29	30
時間定額	工日	0.338	0.398	0.386	0.455	0.418	0.501
每工产量	档	2.95	2.51	2.59	2.20	2.39	2.00

每 1 档 之 材料消耗定額

材料名称		單位	数		量
規 格	断面	公分	6 × 1 2		7.5 × 15
	長度	公分	911	956	1016
中 枋	立方 公尺		0.0656	0.0688	0.114
小 枋	立方 公尺		<u>0.00072</u> (0.036)	<u>0.0014</u> (0.007)	<u>0.0021</u> (0.0105)
木 砧	立方 公尺		<u>0.0050</u> (4)	<u>0.0050</u> (4)	<u>0.0050</u> (4)
鉄釘(2½")	公斤		0.0139	0.0139	0.0139
鉄釘(3")	公斤		0.0105	0.0210	0.0210

每 1 档之劳动定额

項 目	單 位	五 块 料					
		面积在 5 平方公尺 以內		面积在 6 平方公尺 以內		面积在 8 平方公尺 以內	
		單裁口	双裁口	單裁口	双裁口	單裁口	双裁口
		31	32	33	34	35	36
時間定額	工日	0.463	0.547	0.514	0.607	0.564	0.666
每工产量	档	2.15	1.83	1.95	1.65	1.77	1.50

每 1 档之材料消耗定额

材料名称		單位	数 量		
規 格	断面	公分	7.5×15	7.5×15	
	長度	公分	1106	1196	1435
中 枋	立方公尺		0.124	0.135	0.161
小 枋	立方公尺		$\frac{0.0021}{(0.0105)}$	$\frac{0.0021}{(0.0105)}$	$\frac{0.0021}{(0.0105)}$
木 砧	立方公尺		$\frac{0.0050}{(4)}$	$\frac{0.0050}{(4)}$	$\frac{0.0050}{(4)}$
铁釘(2½")	公斤		0.0139	0.0139	0.0139
铁釘(3")	公斤		0.0210	0.0210	0.0210